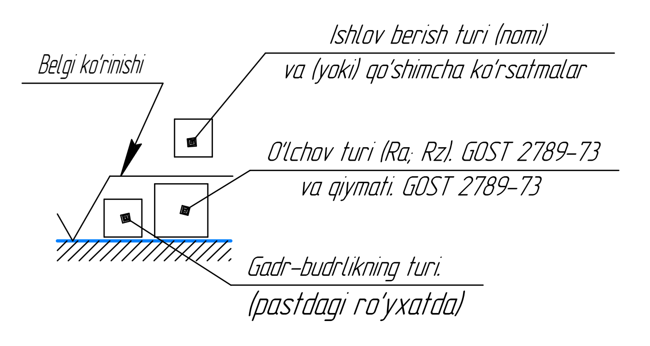
Шероховатость поверхности при механических методах обработки

Обрабатываемые поверхности	Методы обработки		Параметры шероховатости, Ra, мкм												
			50	25	12,5	6,3	3,2	1,6	0,8	0,4	0,2	0,1	0,05	0,025	0,012
Наружные цилиндрические	Обтачивание	Предварительное	+	+	+	+									
		Чистовое			+	+	+	+	+						
		Тонкое							+	+	+				
	Шлифование	Предварительное						+	+						
		Чистовое								+	+				
		Тонкое									+	+			
	Притирка	Грубая								+	+				
		Средняя									+	+			
		Тонкая										+	+	+	+
	Отделка абразивным полотном									+	+	+	+		
	Обкатывание роликом										+	+	+		
	Шлифование -отделка (суперфиниширование)											+	+	+	+
Внутренние цилиндрические	Растачивание	Предварительное	+	+	+	+									
		Чистовое				+	+	+	+						
		Тонкое							+	+	+				
	Сверление				+	+	+								
	Зенкерование	Черновое (по корке)			+	+	+								
		Чистовое				+	+	+	+						
	Развертывание	Нормальное							+	+					
		Точное								+	+				
		Тонкое									+	+			
	Протягивание	-							+	+	+	+			
	Внутреннее шлифование	Предварительное							+	+					
		Чистовое								+	+	+			
	Калибрование шариком										+	+	+		
	Притирка	Грубая								+	+				
		Средняя									+	+			
		Тонкая										+	+	+	
	Шлифование-притирка(хонингование)	Нормальное								+	+	+			
		Зеркальное										+	+	+	
Плоскости	Строгание	Предварительное	+	+	+	+									
		Чистовое			+	+	+	+	+						
		Тонкое							+	+					
	Цилиндрическое фрезерование	Предварительное		+	+	+	+								
		Чистовое					+	+	+						
		Тонкое						+	+	+					
	Торцовое фрезерование	Предварительное		+	+	+	+								
		Чистовое					+	+	+						
		Тонкое							+	+					
	Торцовое точение	Предварительное	+	+	+	+									
		Чистовое			+	+	+	+	+						
		Тонкое							+	+	+				
	Плоское шлифование	Предварительное						+	+						
		Чистовое								+	+				
	Притирка	Грубая								+	+				
		Средняя									+	+			
		Тонкая										+	+	+	+

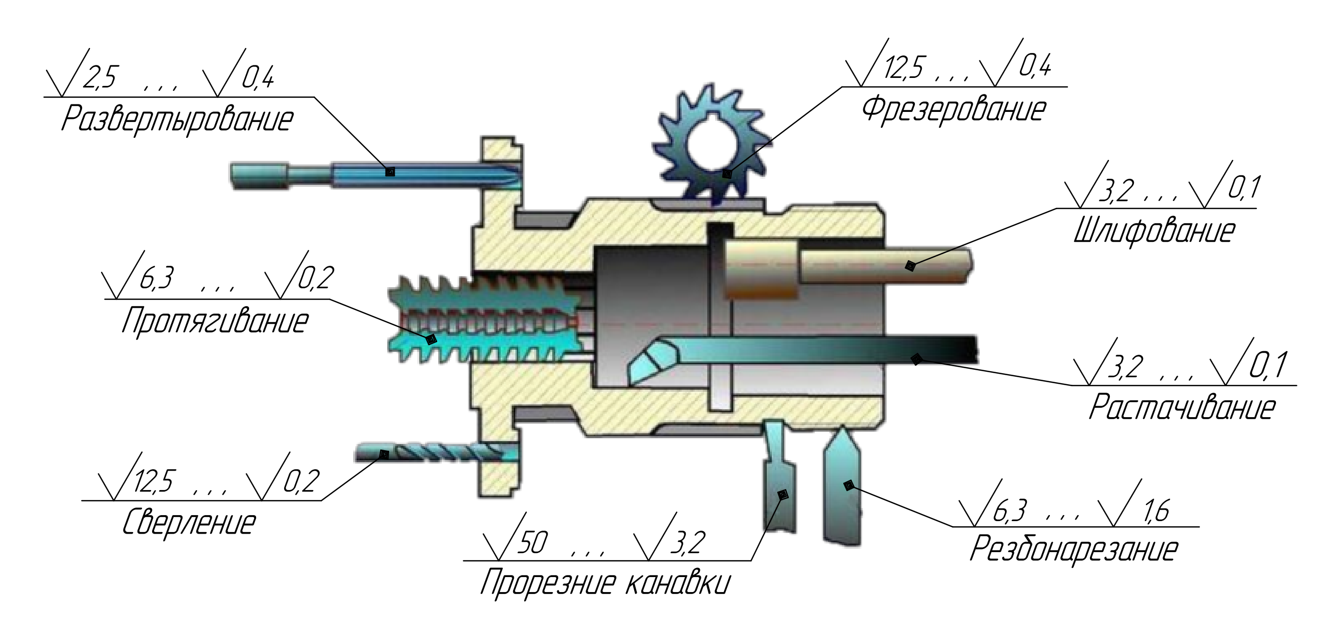


Ishlov berish turidan qatiy nazar oxirgi talab qilinadigan gadr-budirlik

Oxirgi ishlov berish turi va undan keyingi g'adr-budirlik

G'adr-budirlik ko'rsatilmagan yuzalarga ishlov berilmaydi va ishlov berish j
arayonida bu yuzalar olib tashlanmaydi (ziyon yetkazilmaydi

T/R	Turi	Ko'rinishi	Tarifi	Belgida ifodalash	T/R	Turi	Ko'rinishi	Tarifi	Belgida ifodalash
1	Paralel		Chizmadagi sirtni ifodalovchi chiziqqa parallel joylashgan.	=	5	Radial		Chizmadagi sirtning markaziga nisbatan turli radiuslarda joylashgan shakllar	R
2	Perpendikulyar		Chizmadagi sirtni ifodalovchi chiziqqa perpendikulyar joylashgan.	⊥	6	Turli yo'nalishli		Chizmadagi sirtni ifodalovchi chiziqqa nisbatan turli yo'nalishlarga ega	M
3	Katakli		Chizmadagi sirtni ifodalovchi chiziqqa ikki yo'nalishda qiya joylashgan.	×	7	Nuqtali		Yuzasida nuqta shaklidagi izlar borligi.	P
4	Aylanasimon		Chizmadagi sirtning markaziga nisbatan taxminan aylana shaklida joylashgan	C					



Ra – Yuzaning umimiy g'adr-budrlik darajasi (o'rtacha arifmetik qiymat)

Rz – Yuzaning 5 yoki 10 nuqtasining o'rtacha g'adr-budrlik darajasi.

Rmax – Maksimal qiymat

Klass	Asosiy uzunligi (mm)	Ra (Afzal-qiymat). mkm	Ra (To'liq qiymatlar). mkm	Rz. mkm
1	8,0	50	80; 60; 40	320; 250; 200; 160
2	8,0	25	40; 32; 20	160; 120; 100; 80
3	8,0	12.5	20; 16,0; 10,0	80; 63; 50; 40
4	2,5	6.3	10,0; 8,0; 5,0	40; 32; 25; 20
5	2,5	3.2	5,0; 4,0; 2,5	20; 16; 12.5; 10.0
6	0,8	1.6	2,5; 2,0; 1,25	10.0; 8.0; 6.3
7	0,8	0.80	1,25; 1,00; 0,63	6.3; 5.0; 4.0; 3.2
8	0,8	0.40	0.63; 0.50; 0.32	3.2; 2.5; 2.0; 1.60
9	0,25	0.20	0.32; 0.25; 0.160	1.60; 1.25; 1.00; 0.80
10	0,25	0.10	0.160; 0.125; 0.080	0.80; 0.63; 0.50; 0.40
11	0,25	0.050	0.080; 0.063; 0.040	0.4; 0.32; 0.25; 0.200
12	0,25	0.025	0.040; 0.032; 0.020	0.2; 0.16; 0.125; 0.100
13	0,08	0.012	0.020; 0.016; 0.010	0.100; 0.080; 0.063; 0.050
14	0,08	0.012	0.010; 0.008	0.050; 0.040; 0.032